

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 0 993 095 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
12.04.2000 Patentblatt 2000/15

(51) Int. Cl.⁷: **H02K 3/50, H02K 5/22**

(21) Anmeldenummer: **99119255.0**

(22) Anmeldetag: **28.09.1999**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder:
• **Streng, Gunter, Dipl.-Ing.**
74575 Schrozberg (DE)
• **Zeller, Alfons**
97980 Bad Mergentheim (DE)

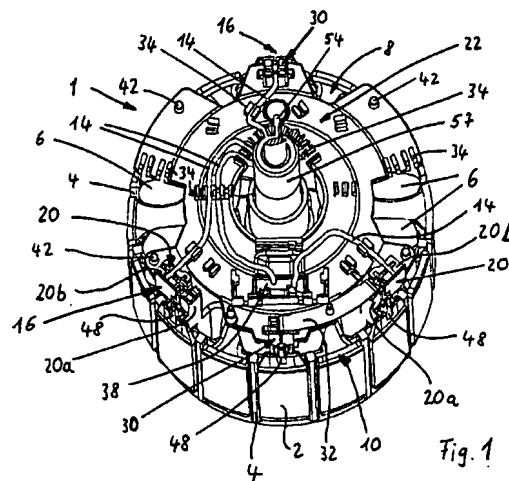
(30) Priorität: **06.10.1998 DE 29817869 U**

(74) Vertreter:
Patentanwälte
Dr. Solf & Zapf
Candidplatz 15
81543 München (DE)

(71) Anmelder: **ebm Werke GmbH & Co.**
74673 Mulfingen (DE)

(54) **Stator für einen Elektromotor**

(57) Die Erfindung betrifft einen Stator (1) für einen Elektromotor, insbesondere für einen Außenläufermotor, bestehend aus einem Statorblechpaket (2) mit Statorwicklungen (6), einer Verschaltungsanordnung (16) zum Verschalten von Wicklungsdrähten der Statorwicklungen (6) mit elektrischen Anschlußleitungen (14) sowie mit stirnseitig an das Statorblechpaket (2) angeformten Isolier-Endscheiben (10), wobei die Verschaltungsanordnung (16) mindestens eine Mehrfach-Kontaktkammer (20) aufweist, die durch Teilkammern (20a, 20b) einerseits einer der Isolier-Endscheiben (10) und andererseits einer zusätzlich wickelkopfseitig aufgesetzten Verdrahtungsplatte (22) derart gebildet ist, daß die Teilkammern (20a, 20b) im montierten Zustand der Verdrahtungsplatte (22) benachbart nebeneinander angeordnet sind und ein gemeinsames, die Teilkammern (20a, 20b) verbindendes Kontaktelement aufnehmen.



EP 0 993 095 A1

EV 844119368 US

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft einen Stator für einen Elektromotor, insbesondere für einen Außenläufermotor, bestehend aus einem Statorblechpaket mit Statorwicklungen, einer Verschaltungsanordnung zum Verschalten von Wicklungsdrähten der Statorwicklungen mit elektrischen Anschlußleitungen sowie mit stirnseitig an das Statorblechpaket angeformten Isolier-Endscheiben.

[0002] Die EP 0 727 864 A2 beschreibt eine Verschaltungsanordnung zum Verbinden von Drahtenden einer Statorwicklung eines Elektromotors mit Anschlußleitern. Diese bekannte Verschaltungsanordnung besteht im wesentlichen aus einem ringscheibenförmigen Basisteil aus einem elektrisch isolierenden Material. Das Basisteil ist mit einer zentrischen Öffnung auf einem Stirnisolationschaft des Stators so befestigt, daß es auch als Wickelkopfdeckung fungiert. Auf dem Basisteil sind elektrische Verbinderelemente zum Anschluß der Drahtenden und der Anschlußleiter gehalten. Die Verbinderelemente sind als Blechstanzteile ausgebildet und in flach auf dem Basisteil liegender Anordnung gehalten. Die Anschlußleiter werden jeweils über einen Krimpabschnitt angeschlossen, während zum Anschluß der Wicklungsdrahtenden jeweils eine Anschlußfahne vorgesehen ist, die einen als Klemmzunge ausgebildeten Anschluß zur elektrisch leitenden Verbindung mit dem jeweiligen Drahtende besitzt. Diese bekannte Verschaltungsanordnung hat den besonderen Vorteil, daß sie wahlweise einen Betrieb mit oder ohne Temperaturwächter ermöglicht, allerdings erlaubt sie nur sehr bedingt ein automatisches Verschalten.

[0003] Die EP 0 777 312 A2 beschreibt einen weiteren Stator mit einer Verschaltungsanordnung für die Statorwicklungen. Diese bekannte Anordnung weist ein Isolierteil mit nutenförmigen Kammern für die Aufnahme von elektrischen, gegeneinander isolierten Verbindungsleitern für die Verschaltung der Wicklungsdrahtenden der Statorwicklungen auf. Auch hierbei ist ein automatisches Verschalten der Statorwicklungen nicht oder nur bedingt möglich.

[0004] Die EP 0 438 412 B1 beschreibt eine Motorfeldwicklung mit Zwischenanzapfung, wobei auf einer Klemmbrett-Konstruktion Zwischen-Kontaktmittel derart angeordnet sind, daß während des Wickelvorgangs der Wicklungsdraht nach einer bestimmten Anzahl von Windungen durch die Zwischen-Kontaktmittel geführt werden kann. An dieser Stelle kann dann über spezielle Kontaktmittel eine elektrische Verbindung hergestellt werden. Diese Kontaktmittel sind hierzu als Schneidklemmverbinder ausgebildet.

[0005] Die DD 123 252 beschreibt ein Formteil zum Festlegen von Wicklungsenden bei Wicklungen auf ausgeprägten Polen elektrischer Klein- und Kleinstmaschinen. Dieses bekannte Formteil ist als flacher Ring oder Halbring ausgebildet, bei dem auf der einen flachen Seite Stützpunkte für die Wicklungsenden ange-

ordnet sind. Die andere flache Seite liegt stirnseitig auf dem Blechpaket auf, wobei das Formteil form-, kraft- oder stoffschlüssig mit dem Blechpaket verbunden ist.

[0006] Für bestimmte Motor-Ausführungen bzw. Anwendungsfälle ist es erforderlich, an einigen Anschlußpunkten mehrere Anschlußleiter mit einem Wicklungsdraht zu verbinden. Beispielsweise ist dies der Fall, wenn ein Motor mit einem sogenannten Temperaturwächter ausgestattet und / oder als mehrstufiger Motor hergestellt werden soll. Vor allem bei Motoren mit einer relativ großen Anzahl von Statornuten, aber auch bei kleineren Motoren mit weniger Nuten, ergeben sich dann Probleme, die erforderlichen Anschlüsse im Wickelkopfbereich räumlich unterzubringen, weil wegen der durch die Statornuten verlaufenden Wicklungen im Grunde nur der Raum axial oberhalb der jeweils zwischen den Nuten liegenden Statorstege verbleibt.

[0007] Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Stator der eingangs beschriebenen, gattungsgemäßen Art zu schaffen, der mit der jeweils erforderlichen bzw. gewünschten Verschaltung eine sehr weitgehende automatische Herstellung preisgünstig und mit hohem Qualitätsstandard ermöglicht.

[0008] Erfindungsgemäß wird dies dadurch erreicht, daß die Verschaltungsanordnung mindestens eine Mehrfach-Kontaktkammer aufweist, die durch Teilkammern einerseits einer der Isolier-Endscheiben und andererseits einer zusätzlichen wickelkopfseitig aufgesetzten Verdrahtungsplatte derart gebildet ist, daß die Teilkammern im montierten Zustand der Verdrahtungsplatte benachbart nebeneinander angeordnet sind und ein gemeinsames, die Teilkammern brückenartig verbindendes Kontaktelement aufnehmen.

[0009] Durch diese vorteilhafte Ausgestaltung braucht im Grunde nur eine der Teilkammern zum Anschluß des Wicklungsdrahtes im zwischen den Statornuten liegenden Bereich angeordnet zu sein, während mindestens eine weitere Teilkammer als insbesondere integraler Teil der Verdrahtungsplatte sogar axial oberhalb einer Statornut angeordnet sein kann. Dennoch können die Teilkammern unmittelbar benachbart angeordnet sein, so daß ein gemeinsames Kontaktelement einsetzbar ist. Dabei ist es für die angestrebte Automatisierung vorteilhaft, wenn das Kontaktelement als Schneidklemmverbinder ausgeführt ist. Während des Wicklungsprozesses wird der Wicklungsdraht automatisch durch Schlitz hindurch in die Kontaktkammer eingelegt. Nach dem Wickelvorgang wird die erfindungsgemäße Verdrahtungsplatte aufgesetzt, und anschließend wird das Kontaktelement eingesetzt, wobei es den durch die eine Teilkammer verlaufenden Wicklungsdraht selbsttätig über Schneidklemmkanten kontaktiert und so auch fixiert. In jede Teilkammer kann dann ein Anschlußleiter angedrückt und so ebenfalls selbsttätig mit dem Kontaktelement elektrisch verbunden werden.

[0010] Weitere vorteilhafte Ausgestaltungsmerkmale der Erfindung sind in den Unteransprüchen sowie

der folgenden Beschreibung enthalten.

[0011] Anhand eines in der Zeichnung veranschaulichten, bevorzugten Ausführungsbeispiels soll die Erfindung genauer erläutert werden. Dabei zeigen:

- Fig. 1 eine Perspektivansicht auf eine Stirnseite eines erfindungsgemäßen Stators im fertig montierten und verschalteten Zustand,
- Fig. 2 eine entsprechende Perspektivansicht auf das bewickelte Statorblechpaket und
- Fig. 3 eine entsprechende Perspektivansicht einer erfindungsgemäßen Verdrahtungsplatte vor dem Aufsetzen auf das Statorblechpaket gemäß Fig. 2.

[0012] Wie sich zunächst aus Fig. 1, zum Teil aber auch aus Fig. 2 und 3 ergibt, besteht ein erfindungsgemäßer Stator (1) aus einem Statorblechpaket (2) mit Statornuten (4), durch die Statorwicklungen (6) verlaufen. Zwischen den Statornuten (4) sind jeweils Statorstege (8) gebildet. Das aus einzeln geschichteten Blechlamellen bestehende Statorblechpaket (2) ist an seinen beiden Stirnseiten sowie innerhalb der Nuten mit einer isolierenden Kunststoffmasse umspritzt. Dies dient einerseits der Isolierung der Wicklungen innerhalb der Nuten als auch der Isolierung des Wickelkopfes im Bereich der Stirnseiten gegenüber dem Statorblechpaket. Bei dem Teil der Isolierung des stirnkopfseitigen Bereiches handelt es sich um sogenannte Isolier-Endscheiben (10).

[0013] Der Stator (1) weist zum Verschalten von Wicklungsdrähten (12) der Statorwicklungen (6) mit elektrischen Anschlußleitungen (14) eine Verschaltungsanordnung (16) auf.

[0014] Diese Verschaltungsanordnung (16) weist erfindungsgemäß mindestens eine Mehrfach-Kontaktkammer (20) insbesondere zum Anschluß von mindestens zwei Anschlußleitungen (14) und einem Wicklungsdraht (12) auf. Diese Mehrfach-Kontaktkammer (20) ist erfindungsgemäß durch Teilkammern (20a und 20b) einerseits einer der Isolier-Endscheiben (10) und andererseits einer zusätzlichen, gesondert in Fig. 3 dargestellten, wickelkopfseitig aufzusetzenden Verdrahtungsplatte (22) derart gebildet, daß die Teilkammern (20a, 20b) im montierten Zustand der Verdrahtungsplatte (22) - siehe Fig. 1 - benachbart nebeneinander angeordnet sind und ein gemeinsames, die Teilkammern (20a, 20b) brückenartig verbindendes Kontaktelement aufnehmen. Dieses Kontaktelement ist in der Zeichnung nicht gesondert erkennbar.

[0015] In der dargestellten, bevorzugten Ausführungsform ist die Mehrfach-Kontaktkammer (20) als Doppelkammer ausgebildet, so daß sie aus einer ersten, vorteilhafterweise einstückig an die Endscheibe (10) angeformten Teilkammer (20a) und einer zweiten, mit der Verdrahtungsplatte (22) einstückigen Teilkam-

mer (20b) besteht. Dabei ist das Kontaktelement bevorzugt als Schneidklemmkontakt ausgebildet.

[0016] Erfindungsgemäß ist die Mehrfach-Kontaktkammer (20) derart ausgebildet, daß zunächst ein Wicklungsdraht (12) gemäß Fig. 2 in die Teilkammer (20a) der Endscheibe (10) in einem zur Endscheibe (10) etwa parallelen und zur Motorachse radialen Verlauf durch entsprechende Schlitze (24) hindurch einlegbar ist, nach Fertigstellung der Statorwicklungen (6) und Montage der Verdrahtungsplatte (22) durch Aufsetzen in axialer Richtung (vgl. den zwischen Fig. 2 und 3 eingezeichneten Pfeil 26) das Kontaktelement in axialer Richtung in die Mehrfach-Kontaktkammer (20) unter Kontaktierung des Wicklungsdrahtes (12) einsetzbar ist und schließlich jeweils eine Anschlußleitung (14) mit einem zur Endscheibe (10) ebenfalls etwa parallelen Verlauf in axialer Richtung unter Kontaktierung des Kontaktelementes in jede der Teilkammern (20a, 20b) eindrückbar ist. Hierzu ist das Kontaktelement im Bereich jeder Teilkammer (20a, 20b) bevorzugt etwa H-förmig mit zwei axial gegenüberliegenden Leiter-Kontaktaufnahmen und jeweils zwei Leiterkontakt-Schneidkanten ausgebildet.

[0017] Wie sich insbesondere aus Fig. 2 und 3 ergibt, ist die Verdrahtungsplatte (22) mit der Endscheibe (10) im Bereich der Teilkammern (20a, b) über eine axial ausgerichtete Schieberverbindung (28) nach Art einer Nut/Feder-Verbindung verbunden. Hierdurch wird ein fester Zusammenhalt der Teilkammern (20a, b) der Mehrfach-Kontaktkammer (20) gewährleistet.

[0018] In dem dargestellten, bevorzugten Ausführungsbeispiel weist die Verschaltungsanordnung (16) eine weitere, also zweite, gleichartige Mehrfach-Kontaktkammer (20) auf. Darüber hinaus ist vorzugsweise mindestens eine an die Endscheibe (10) einstückig angeformte Einzel-Kontaktkammer (30) vorgesehen. Beim dargestellten Beispiel handelt es sich um zwei etwa diametral gegenüberliegend angeordnete Einzel-Kontaktkammern (30). Jede Einzel-Kontaktkammer (30) nimmt ein nicht näher bezeichnetes Schneidklemm-Kontaktelement auf, welches zur Kontaktierung des Wicklungsdrahtes (12) und der Anschlußleitung (14) ebenfalls etwa H-förmig ausgebildet ist.

[0019] In vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung sind nun die zwei Mehrfach-Kontaktkammern (20) und eine der Einzel-Kontaktkammern (30) in derart symmetrischer Anordnung relativ zueinander angeordnet, daß ein formstabiles, insbesondere aus Metallblech bestehendes Kontaktbrückenelement (32) zwischen die Einzel-Kontaktkammer (30) und wahlweise eine der beiden Mehrfach-Kontaktkammern (20) einsetzbar und hierbei elektrisch mit den jeweiligen Kontaktelementen verbindbar ist. Diese vorteilhafte Ausgestaltung dient beispielsweise dazu, die Drehrichtung des Motors umzuschalten.

[0020] Gemäß Fig. 1 und 3 weist die Verdrahtungsplatte (22) auf ihrer von dem Statorblechpaket (2) wegweisenden Oberseite eine Vielzahl von Fixierelementen

(34) zur insbesondere klemmenden Halterung und Fixierung der Anschlußleitungen (14) in der jeweils gewünschten bzw. zweckmäßigen Verlaufsform auf. Weiterhin ist bevorzugt eine an die Endscheibe (10) einstückig angeformte Aufnahme (36) für einen Temperaturwächter (38) vorgesehen, wobei die Verdrahtungsplatte (22) in diesem Bereich eine Durchgangsöffnung (40) aufweist.

[0021] Zweckmäßigerweise besitzen die Endscheibe (10) und die Verdrahtungsplatte (22) Positioniermittel derart, daß die Verdrahtungsplatte (22) nur in einer bestimmten Ausrichtung mit der Endscheibe (10) verbindbar ist. Vorzugsweise besitzt die Endscheibe (10) angeformte Positionierstifte (42), die in Löcher (44) der Verdrahtungsplatte (22) eingreifen und dann vorzugsweise noch thermisch verstemmt werden. Darüber hinaus können mit Vorteil zusätzliche Rastverbindungen insbesondere im Bereich der Kontaktkammern (20,30) vorgesehen sein.

[0022] Für einen automatisierten Wicklungsvorgang ist es vorteilhaft, wenn im Bereich der Kontaktkammern (20a, 30) Fixierelemente (46) lösbar anbringbar sind, so daß die Enden der Wicklungsdrähte (12) während des Wicklungsprozesses an den Fixierelementen (46) fixierbar sind. Vorzugsweise sind die insbesondere etwa pilzförmig ausgebildeten - Fixierelemente (46) (siehe Fig. 2) jeweils in einer vom Statorblechpaket (2) radial abstehenden Anordnung in Verlängerung jeweils eines radialen Wicklungsdraht-Durchführschlitzes (24) der jeweiligen Kontaktkammer (20a bzw. 30) anbringbar. Besonders zweckmäßig ist es, wenn jedes Fixierelement (46) in eine axiale Haltenut (48) (Fig. 1) einschiebbar ist, so daß es nach dem Wickelvorgang auch wieder entsprechend durch Herausziehen entfernbar ist. Die jeweilige Haltenut (48) ist in den Bereich der Endscheibe (10) bzw. der jeweiligen Kontaktkammer (20a, 30) eingeformt. Die Funktion dieser Maßnahme wird im Folgenden noch genauer erläutert werden.

[0023] Der Vollständigkeit halber sei erwähnt, daß die Endscheibe (10) und die Verdrahtungsplatte (22) jeweils mindestens eine Durchführöffnung (50,52) für einen Schutzleiter (54) aufweisen. Die Endscheibe (10) weist als Durchgangsöffnung (50) einen rohrartigen Ansatz (56) auf, der durch die entsprechende Öffnung (52) der Verdrahtungsplatte (22) greift.

[0024] Im Folgenden wird die Herstellung bzw. Montage des erfindungsgemäßen Stators genauer erläutert.

[0025] Zunächst wird das geschichtete Statorblechpaket (2) zur Bildung der Endscheiben (10) mit Kunststoff umspritzt. Vor dem Wickelvorgang werden zweckmäßigerweise die Fixierelemente (46) eingesetzt. Der Anfang des Wicklungsdrahtes (12) wird dann an einem der Fixierelemente (46) fixiert, und das Bewickeln kann dann automatisch erfolgen, indem der Wicklungsdraht (12) zunächst durch die erste Kontaktkammer (20a) geführt wird. Von jeder Wicklung

wird das Ende des Wicklungsdrahtes durch eine weitere Kontaktkammer, beispielsweise die Kontaktkammer (30), geführt und hier zweckmäßigerweise ebenfalls an einem Fixierelement (46) befestigt. Nach dem Herstellen aller Wicklungen wird die Verdrahtungsplatte (22) gemäß Fig. 3 in Pfeilrichtung 26 auf die Wickelkopfseite des Stators aufgesetzt und befestigt. Es werden dann alle Kontaktkammern mit entsprechenden Kontaktelementen bestückt, indem letztere in axialer Richtung in die Kammern eingesetzt werden. Dabei erfolgt automatisch eine Kontaktierung der durch die Kontaktkammern verlaufenden Wicklungsdrähte (12). Anschließend können die Anfänge und Enden der Wicklungsdrähte (12) zusammen mit den Fixierelementen (46) entfernt werden. Die motorseitigen Anschlußleitungen (14) werden nun entsprechend der erforderlichen Verschaltung des Stators (1) in Schlitze der Kontaktkammern eingedrückt. Die Isolation der Anschlußleitungen (14) wird dabei durchbrochen bzw. durchschnitten und hierdurch der elektrische Kontakt hergestellt. Entsprechend wird auch der Temperaturwächter (38) eingesetzt und angeschlossen. Hierbei läßt sich auf einfache Weise auch die Drehrichtung des Motors ohne Veränderung des Wickelschemas bestimmen, indem lediglich die mit der jeweiligen Wicklung zu verschaltende Anschlußleitung (14) des Temperaturwächters (38) und das Kontaktbrückenelement (32) in entsprechende Anschlußverbindung gebracht werden. Dadurch ist es vorteilhafterweise möglich, erst zu einem relativ späten Fertigungsstand zu entscheiden, welche Drehrichtung der Motor aufweisen soll. Am konkreten Beispiel der Fig. 1 bedeutet dies, daß bei der einen Drehrichtung das Kontaktbrückenelement (32) wie dargestellt von der Kontaktkammer (30) nach rechts zur ersten Teilkammer (20a) verläuft und der Anschlußleiter (14) des Temperaturwächters (38) an der rechten Teilkammer (20b) angeschlossen ist. Bei der umgekehrten Drehrichtung wäre das Kontaktbrückenelement (32) entsprechend links einzusetzen, während der Temperaturwächter mit der Anschlußleitung (14) an der linken Kontaktkammer (20b) anzuschließen wäre. Bei mehrstufigen Motoren erfolgt die Drehzahlumschaltung in ähnlicher Weise ebenfalls durch Umstecken des Kontaktbrückenelementes (32), allerdings mit modifizierten Anschlußpunkten für Kondensator und Anschlußleitung. Anschließend wird eine Achse (57), die zumindest bereichsweise als Hohlachse ausgeführt und bereits mit Anschlußleitungen (14) bestückt ist, über den Statorisolationsschicht in das Statorblechpaket eingepreßt, und der Motor kann nun die weiteren Arbeitsgänge bis zu seiner Fertigstellung durchlaufen.

[0026] In dem dargestellten Ausführungsbeispiel sind zwei Wicklungen vorgesehen, beispielsweise für einen Kondensatormotor mit einer Hauptwicklung und einer Hilfswicklung. Für Motoren, bei denen die Drehzahl mittels Stufenschalter auf mehrere Stufen umgeschaltet werden sollen, ist es erforderlich, die Wicklungen mit Zwischenanzapfungen zu versehen.

Hierzu bietet die erfindungsgemäße Ausgestaltung die vorteilhafte Möglichkeit, die Verdrahtungsplatte (22) mit radialen Aussparungen (58) zu versehen, und in diesen Bereichen kann die Endscheibe (10) weitere angeformte Kontaktkammern aufweisen (nicht dargestellt), in denen dann Zwischenverbindungselemente angeordnet sind. Auf diese Weise läßt sich ebenfalls im automatischen Wickelvorgang der jeweilige Wicklungsdraht durch die Zwischenverbindungen führen und mit Klemmschneidkontakten kontaktieren. An diesen Kontaktpunkten können dann entsprechende weitere Anschlußleiter angeschlossen werden.

[0027] Die Erfindung ist nicht auf das dargestellte und beschriebene Ausführungsbeispiel beschränkt, sondern umfaßt auch alle im Sinne der Erfindung gleichwirkenden Ausführungen.

Patentansprüche

1. Stator (1) für einen Elektromotor, insbesondere für einen Außenläufermotor, bestehend aus einem Statorblechpaket (2) mit Statorwicklungen (6), einer Verschaltungsanordnung (16) zum Verschalten von Wicklungsdrähten (12) der Statorwicklungen (6) mit elektrischen Anschlußleitungen (14) sowie mit stirnseitig an das Statorblechpaket (2) angeformten IsolierEndscheiben (10),
dadurch gekennzeichnet, daß die Verschaltungsanordnung (16) mindestens eine MehrfachKontaktkammer (20) aufweist, die durch Teilkammern (20a, 20b) einerseits einer der Isolier-Endscheiben (10) und andererseits einer zusätzlichen wickelkopfseitig aufgesetzten Verdrahtungsplatte (22) derart gebildet ist, daß die Teilkammern (20a, 20b) im montierten Zustand der Verdrahtungsplatte (22) benachbart nebeneinander angeordnet sind und ein gemeinsames, die Teilkammern (20a, 20b) verbindendes Kontaktelement aufnehmen.
2. Stator nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, daß die Mehrfach-Kontaktkammer (20) als Doppelkammer aus einer einstückig an die Endscheibe (10) angeformten ersten Teilkammer (20a) und einer mit der Verdrahtungsplatte (22) einstückigen zweiten Teilkammer (20b) besteht.
3. Stator nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet, daß das Kontaktelement als Schneidklemmkontakt ausgebildet ist.
4. Stator nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
dadurch gekennzeichnet, daß die Mehrfach-Kontaktkammer (20) derart ausgebildet ist, daß zunächst ein Wicklungsdraht (12) in die Teilkammer (20a) der Endscheibe (10) in einem zur Endscheibe (10) etwa parallelen Verlauf durch entsprechende Schlitze (24) hindurch einlegbar ist, nach Fertigstellung der Statorwicklungen (6) und Montage der Verdrahtungsplatte (22) das Kontaktelement in axialer Richtung in die Mehrfach-Kontaktkammer (20) einsetzbar ist und schließlich jeweils eine Anschlußleitung (14) mit einem zur Endscheibe (10) etwa parallelen Verlauf in axialer Richtung unter Kontaktierung des Kontaktelementes in jede der Teilkammern (20a, 20b) eindrückbar ist.
5. Stator nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet, daß das Kontaktelement im Bereich jeder Teilkammer (20 a,b) etwa H-förmig mit zwei gegenüberliegenden Leiterkontaktaufnahmen und zwei Leiterkontakt-Schneidkanten ausgebildet ist.
6. Stator nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, daß die Teilkammern (20a, 20b) der Mehrfach-Kontaktkammer (20) über eine axial ausgerichtete Schiebeverbindung (28) nach Art einer Nut/Feder-Verbindung miteinander verbunden sind.
7. Stator nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet, daß eine weitere, gleichartige Mehrfach-Kontaktkammer (20) sowie vorzugsweise mindestens eine an die Endscheibe (10) einstückig angeformte und mit einem etwa H-förmigen Schneidklemm-Kontaktelement bestückte EinzelKontaktkammer (30) vorhanden ist.
8. Stator nach Anspruch 7,
dadurch gekennzeichnet, daß zwei Mehrfach-Kontaktkammern (20) und eine Einzel-Kontaktkammer (30) in derart symmetrischer Anordnung relativ zueinander angeordnet sind, daß ein Kontaktbrückenelement (32) zwischen die Einzel-Kontaktkammer (30) und wahlweise eine der beiden Mehrfach-Kontaktkammern (20) einsetzbar ist.
9. Stator nach einem der Ansprüche 1 bis 8,
dadurch gekennzeichnet, daß die Verdrahtungsplatte (22) auf ihrer von dem Statorblechpaket (2) wegweisenden Oberseite Fixierelemente (34) zur insbesondere klemmenden Halterung der Anschlußleitungen (14) aufweist.
10. Stator nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
gekennzeichnet durch eine an die Endscheibe (10) einstückig angeformte Aufnahme (36) für einen Temperaturwächter (38), wobei die Verdrahtungsplatte (22) in diesem Bereich eine Durchgangsöffnung (40) aufweist.
11. Stator nach einem der Ansprüche 1 bis 10,
dadurch gekennzeichnet, daß die Endscheibe (10) und die Verdrahtungsplatte (22) Positioniermittel derart aufweisen, daß die Verdrahtungsplatte

(22) nur in einer bestimmten Ausrichtung mit der Endscheibe (10) verbindbar ist.

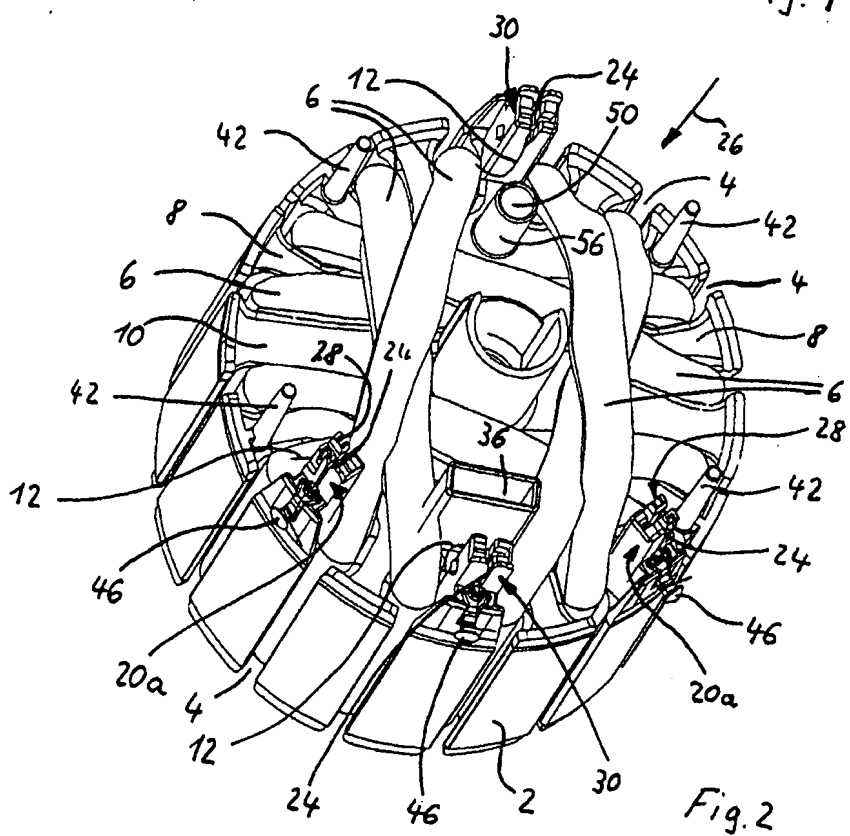
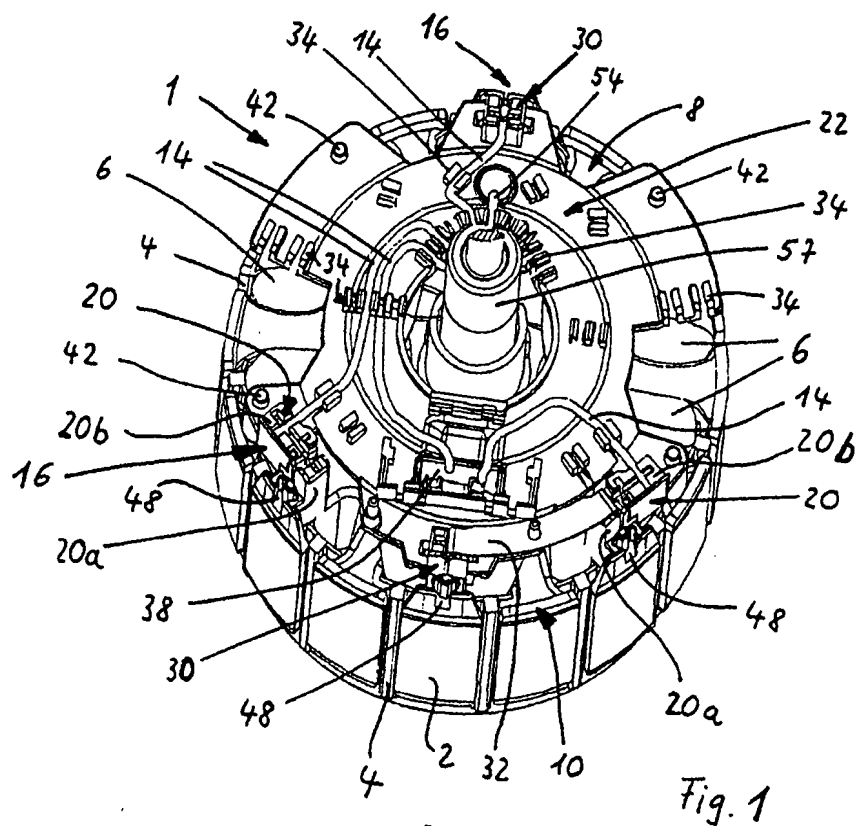
12. Stator, insbesondere nach einem der Ansprüche 1 bis 11, 5
gekennzeichnet durch lösbar im Bereich der Kontaktkammern (20, 30) anbringbare Fixierelemente (46) für die Enden der Wicklungsdrähte (12) während des Wicklungsprozesses. 10
13. Stator nach Anspruch 12, 15
dadurch gekennzeichnet, daß die vorzugsweise etwa pilzförmig ausgebildeten Fixierelemente (46) jeweils in vom Statorblechpaket (2) radial abstehe- 20
nder Anordnung in Verlängerung jeweils eines radialen Wicklungsdraht-Durchführschlitzes (24) der jeweiligen Kontaktkammer (20,30) anbringbar sind.
14. Stator nach Anspruch 12 oder 13, 25
dadurch gekennzeichnet, daß jedes Fixierelement (46) in eine in die Endscheibe (10) bzw. die jeweilige Kontaktkammer (20,30) eingeformte, axiale Haltenut (48) einschiebbar ist.
15. Stator nach einem der Ansprüche 1 bis 14, 30
dadurch gekennzeichnet, daß die Endscheibe (10) und die Verdrahtungsplatte (22) jeweils eine Durchgangsöffnung (50, 52) für einen Schutzleiter (54) aufweisen. 35

40

45

50

55



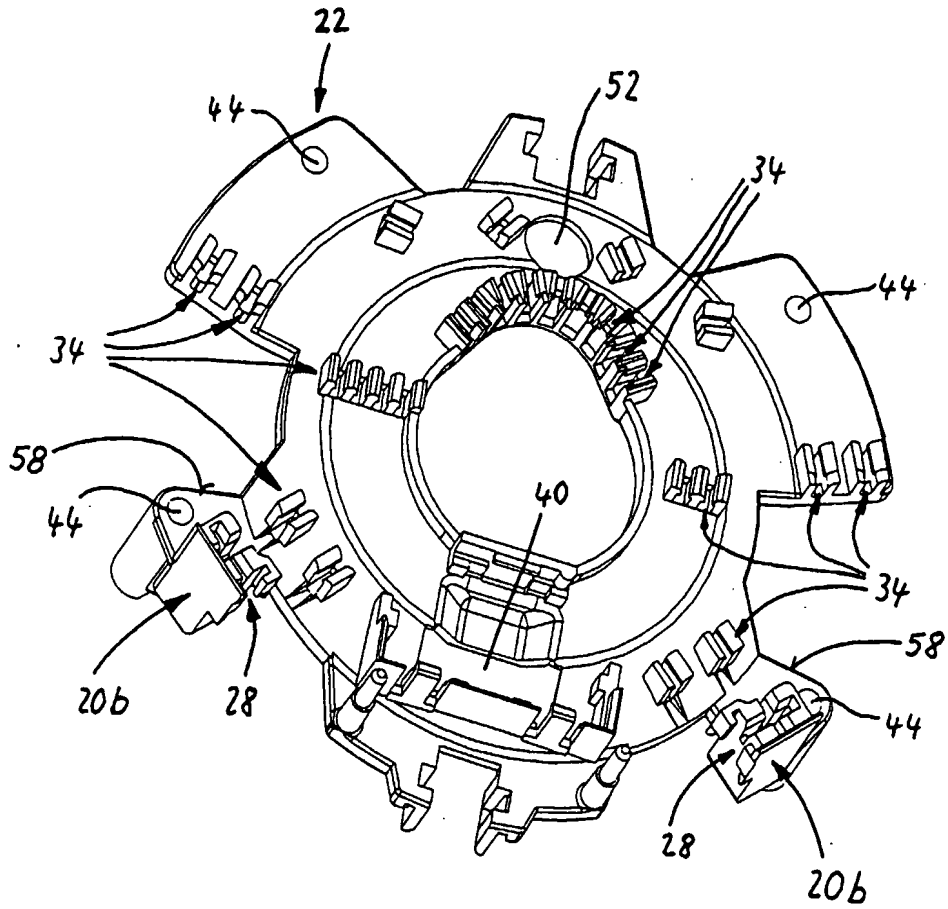


Fig. 3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 99 11 9255

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
Y	WO 95 08208 A (SIEMENS AG) 23. März 1995 (1995-03-23) * Seite 4, Zeile 32 - Seite 6, Zeile 26; Abbildungen 1-8 *	1-4	H02K3/50 H02K5/22
A	---	10	
Y	US 4 287 446 A (LILL JOHN F ET AL) 1. September 1981 (1981-09-01) * Spalte 3, Zeile 53 - Spalte 6, Zeile 21; Abbildungen 1-7 *	1-4	
A	---	9	
A	DE 43 04 709 A (MITSUBISHI ELECTRIC CORP) 19. August 1993 (1993-08-19) * das ganze Dokument *	1	
A	EP 0 411 275 A (AXIS SPA) 6. Februar 1991 (1991-02-06) * Spalte 6, Zeile 56 - Spalte 7, Zeile 51; Abbildungen 1,6-9 *	1	
A,D	US 4 926 079 A (NIEMELA PAUL ET AL) 15. Mai 1990 (1990-05-15) * Spalte 6, Zeile 36 - Spalte 7, Zeile 47; Abbildungen *	1,5	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTES SACHGEBIETE (Int.Cl.7) H02K
Recherchenort DEN HAAG		Abchlußdatum der Recherche 17. Dezember 1999	Prüfer Zanichelli, F
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 03/92 (P04C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 99 11 9255

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

17-12-1999

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
WO 9508208 A	23-03-1995	CZ 9600721 A	12-06-1996
		DE 59401984 D	10-04-1997
		EP 0719470 A	03-07-1996
		HU 73105 A	28-06-1996
		SK 34996 A	07-08-1996
		TR 28136 A	30-01-1996
US 4287446 A	01-09-1981	KEINE	
DE 4304709 A	19-08-1993	JP 6006959 A	14-01-1994
		GB 2264811 A, B	08-09-1993
		HK 204996 A	22-11-1994
		KR 9706067 B	23-04-1997
		US 5350960 A	27-09-1994
EP 0411275 A	06-02-1991	US 4994697 A	19-02-1991
		AT 111655 T	15-09-1994
		AT 146915 T	15-01-1997
		DE 69012476 D	20-10-1994
		DE 69012476 T	02-02-1995
		DE 69029523 D	06-02-1997
		DE 69029523 T	10-07-1997
		EP 0612139 A	24-08-1994
		JP 3222644 A	01-10-1991
		US 5099568 A	31-03-1992
		US 5239743 A	31-08-1993
US 4926079 A	15-05-1990	AU 624834 B	25-06-1992
		AU 3738189 A	14-05-1990
		CA 1312113 A	29-12-1992
		EP 0438412 A	31-07-1991
		JP 3503354 T	25-07-1991
		WO 9004876 A	03-05-1990
		US 5029379 A	09-07-1991

EPO FORM P4481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82